

Техническая спецификация

Версия 1 от 25/09/2018

ES3006

Эпоксидная смола

Основные свойства:

Химический тип:	Эпоксидная смола
Назначение:	Создание столешниц и декоративных элементов
Способ нанесения:	Заливка в формы

Физико-химические характеристики:

Сухой остаток, %:	100		
Плотность, г/см ³ :	1,140 ± 0,010		
Рецептура смешивания (по весу):	Основа	ES3006	100
	Отвердитель	ES36	30
Жизнеспособность (при 20С°), час:	5 – 6		
Толщина слоя:	До 10 - 15 см		
Сушка (при 20°С):	На отлип:	24-36 ч	
	Полировка:	4-6 дней	
Срок и условия хранения:	12 месяцев в заводской таре. Хранить в прохладном, хорошо вентилируемом помещении при температуре не выше 25°-28°С.		

Описание:

ES3006 – высокопрозрачная эпоксидная смола, предназначенная для отливки в формах столешниц, а также декоративных элементов большой толщины (до 150 мм). После высыхания создает твёрдый глянцевый полимер, способный воспроизводить трехмерные объекты. Обладает высокой поверхностной твердостью и хорошей светостойкостью, однако, рекомендуется тщательно соблюдать условия работы, чтобы избежать нежелательных эстетических дефектов.

Подготовка отливочных форм:

Формы для отливки можно изготавливать из алюминия, пластика, резины или силикона. Поскольку смола очень жидкая, между стенками и основанием форм не должно быть щелей. Если форма выполнена из твёрдого материала, её стенки можно обработать вазелиновым маслом (если в дальнейшем не перекрывать изделие лаком) или защитить стрейч-плёнкой для облегчения выемки засохшей эпоксидной смолы.

Наиболее удобным и дешёвым материалом для изготовления форм является пластик ABS.

Техническая спецификация

Версия 1 от 25/09/2018

ES3006

Эпоксидная смола

Особенности применения:

Для правильной полимеризации при добавлении отвердителя необходимо очень тщательно и медленно перемешивать смесь во избежание появления множества пузырьков в толще слоя. Желательно это делать вручную шпателем или миксером на очень малых оборотах.

Если смоле нужно придать цвет или эффект, в неё можно добавлять цветные или металлизированные пасты серии **FBU**, морилки серий **СТЕ5000**, **TCU2000**, **СИ900**, а также спецэффекты на основе растворителя серии **ES**. Если их не перемешивать тщательно, можно получить красивые разводы в толщине смолы. Вливать эпоксидную смолу в форму надо плавно, желательно в одно место – она растечётся сама. При заливке тонким слоем для лучшего выхода воздуха на поверхность смолы можно набрызгать из пневмопистолета этиловый спирт. При заливке толстым слоем выход воздуха лучше обеспечивается нагревом смолы до 35-40°C.

В процессе отливки внутрь смолы (или изначально размещая в форме) можно помещать различные объекты. Если объекты непористые (пластик, металл и т.п.), в предварительной обработке они не нуждаются. Если пористые (дерево, МДФ и т.п.), их надо предварительно обработать эпоксидной смолой кистью или окунанием. Это нужно для того, чтобы в процессе высыхания смолы в ней не застряли пузырьки воздуха, выходящие из пористого материала.

При необходимости придания древесине, погружаемой в смолу, цветового оттенка, можно окрашивать её пигментными морилками серии **СИ900**. При использовании морилки на колорантах **СТЕ5000** или **TCU2000** в их состав надо добавить связующее (например, **VDT073**), т.к. в противном случае морилка будет расплываться в толще смолы. При использовании цветных пластмасс или крашеного металла также следует убедиться, что их цвет не размоется в эпоксидной смоле.

Также следует учитывать плотность вещества, из которого сделан объект, погружаемый в смолу: если его плотность меньше, он всплывёт, если больше – утонет. В любом случае вопрос можно решить, погружая объект в немного подсушенную смолу (примерно через 12 часов после заливки её в форму).

Смолу можно заливать в несколько слоёв. Следующий слой надо наливать после желирования предыдущего (зависит от толщины слоя). При этом время желирования последующего слоя меньше предыдущего. Следует учитывать, если изделие сделано за несколько слоёв, границы слоёв не видны сверху и немного заметны сбоку.

Обработка изделий из эпоксидной смолы:

После полной сушки и выемки из формы изделие можно фрезеровать, шлифовать и полировать. При необходимости перекрытия следует использовать высокоглянцевые акриловые лаки.

Степень опасности для людей и окружающей среды:

Перед использованием рекомендуется ознакомиться с паспортом безопасности на продукт.

Информация, приведённая в данной технической спецификации, основывается на нашем опыте и знаниях. Фирма Sirca гарантирует заявленные физико-химические характеристики продукта при условии выполнения указанных условий.

Ответственность за конечный результат применения продукта полностью лежит на пользователе, который перед применением продукта должен проверить, отвечает ли продукт его требованиям в плане безопасности, средств применения, окрашиваемых материалов и окружающих условий.

Коммерческая и техническая структура фирмы Sirca всегда в Вашем распоряжении для дальнейших пояснений, касающихся правильного применения наших продуктов.